

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平9-32870

(43) 公開日 平成9年(1997)2月4日

(51) Int. Cl.⁴F 1 6 D 55/22
65/02

識別記号

片内登録番号

F 1

F 1 6 D 55/22
65/02

技術表示番号

B
A

審査請求 未請求 請求項の数 2 O L (全 5 頁)

(21) 出願番号 特願平7-186858

(22) 出願日 平成7年(1995)7月24日

(71) 出願人 000093207

トヨタ自動車株式会社

愛知県豊田市トヨタ町1番地

(72) 発明者 合道 淳一

愛知県豊田市トヨタ町1番地 トヨタ自動車株式会社内

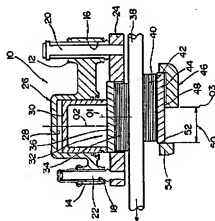
(74) 代理人 弁護士 牧野 剛博 (外2名)

(54) 【発明の名称】 ディスクブレーキ装置

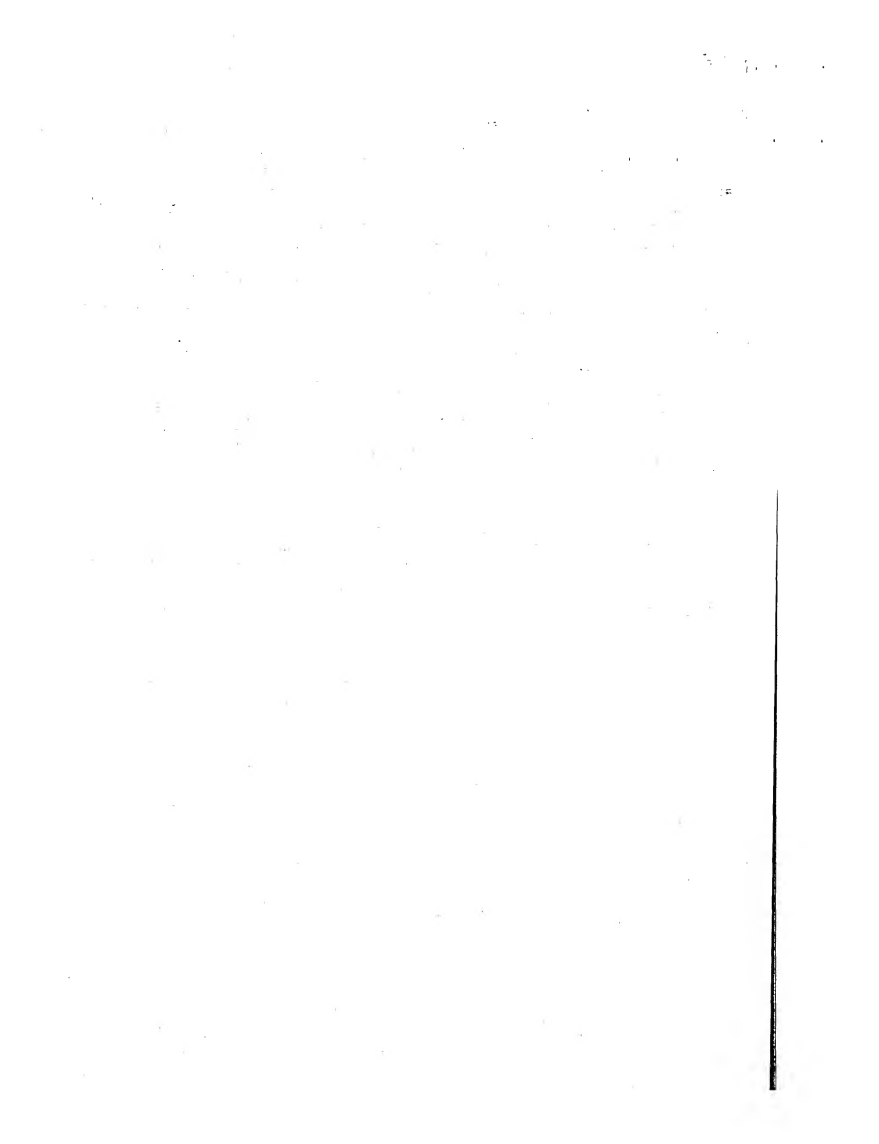
(37) 【要約】

【目的】 フローティング型キャリパを有するディスクブレーキ装置のアクタパッドの偏摩耗を低減する。

【構成】 インナパッド32とアウトパッド40とによりディスク38を挟持・押圧し、制動を行うディスクブレーキ装置において、シリンダ26と一体的に形成された爪部(押圧部材)46に設けられた押圧部48により、前記アクタパッド40の中心部のみを押圧する。



10-11-10
12-13-10
14-15-10
16-17-10
18-19-10
20-21-10
22-23-10
24-25-10
26-27-10
28-29-10
30-31-10
32-33-10
34-35-10
36-37-10
38-39-10
40-41-10
42-43-10
44-45-10
46-47-10
48-49-10
50-51-10
52-53-10
54-55-10



(2)

特開平9-32870

1

【特許請求の範囲】

【請求項1】 シリンドと一体的に形成された押圧部材によりディスク側に押圧されるアクタパッドと、前記シリンド内を回転するピストンにより前記アクタパッドと対向する側からディスク側に押圧されるインナパッドと、を備え、前記アクタパッドとインナパッドとによりディスクを挟持・押圧するフローティング型キャリバを有するディスクブレーキ装置において、

前記アクタパッドをディスク側に押圧する前記押圧部材が、該アクタパッドの中心部のみを押圧する押圧部を備えたことを特徴とするディスクブレーキ装置。

【請求項2】 請求項1において、前記押圧部材を、前記シリンドのボア中心に対して、ディスク回転方向に変位させて配置し、且つ、該押圧部材の、前記シリンドのボア中心に対向する位置に、該シリンドのボアを加工するための貫通孔を形成すると共に、前記アクタパッドの中心部付近に対向する位置に前記押圧部を形成したことを特徴とするディスクブレーキ装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】 本発明は、フローティング型キャリバを有するディスクブレーキ装置に関する。

【0002】

【従来の技術】 従来、ディスクブレーキでは、車輪の前進走行に相当するディスクの前進回転方向の回転を減速させるとき、シリンドと一体的に形成された押圧部材によりディスク側に押圧されるアクタパッドと、該アクタパッドと対向する側からディスク側に押圧されるインナパッドとを備え、前記シリンド内を回転するピストンの押圧力によりインナパッドとアクタパッドの2つのパッド（摩擦要素）をディスクの両面に摩擦係合させるようにして、該2つのパッドでディスクを挟持・押圧するフローティング型キャリバを有するものが知られている。このとき、摩擦要素の1個部での磨耗が他端部におけるよりも大きくなる磨耗要素の磨耗差を低く抑えることが必要とされる。例えば、特開58-106232号公報には、フローティングキャリバにおいて、ピストンの中心とアクタパッドの中心を偏心させて、パッドの偏磨耗を低減させるようにしたディスクブレーキ装置が開示されている。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】 しかしながら、前記特開58-106232号公報のようにアクタパッドの中心とピストンの中心から偏心させても、制動に伴いキャリバに回転モーメントが生じた場合には、ディスクがキャリバを挟んで行く側である、前記回転モーメントの中心から遠い、押圧部のトレーリング側がパッドを強く押圧するため、アクタパッドに偏磨耗が発生するという問題がある。

【0004】 本発明は、前記従来の問題を解決するべく

2

なされたもので、アクタパッドの偏磨耗を低減することのできるディスクブレーキ装置を提供することを目的とする。

【0005】

【課題を解決するための手段】 本発明は、シリンドと一体的に形成された押圧部材によりディスク側に押圧されるアクタパッドと、前記シリンド内を回転するピストンによりディスク側に押圧されるインナパッドと、を備え、前記アクタパッドとインナパッドとによりディスクを挟持・押圧するフローティング型キャリバを有するディスクブレーキ装置において、前記アクタパッドをディスク側に押圧する前記押圧部材が、該アクタパッドの中心部のみを押圧する押圧部を備えたことにより、前記目的を達成したものである。

【0006】 即ち、本発明によれば、前記アクタパッドをディスク側に押圧する押圧部材の押圧部が、該アクタパッドの中心部のみを押圧するようにして、アクタパッドの一端に大きな力が加わるのを防止するようにしたため、アクタパッドの偏磨耗を抑制することができる。

【0007】

【発明の実施の形態】 好ましい実施の形態は、前記押圧部材を、前記シリンドのボア中心に対して、ディスク回転方向に変位させて配置し、且つ、該押圧部材の、前記シリンドのボア中心に対向する位置に、該シリンドのボアを加工するための貫通孔を形成すると共に、前記アクタパッドの中心部付近に対向する位置に前記押圧部を形成するようにすることである。

【0008】 これにより、インナパッドとアクタパッドのオフセット量を大きくし、又、該押圧部材の、前記シリンドのボア中心に対向する位置に、該シリンドのボアを加工するための貫通孔を形成することによりシリンドのボアの加工を容易にすると共に、該押圧部材の、前記アクタパッドの中心部付近に対向する位置に設けられた押圧部で、アクタパッドの中心を押圧することのできるためアクタパッドに偏磨耗が発生するのを効果的に抑制することができるようになる。

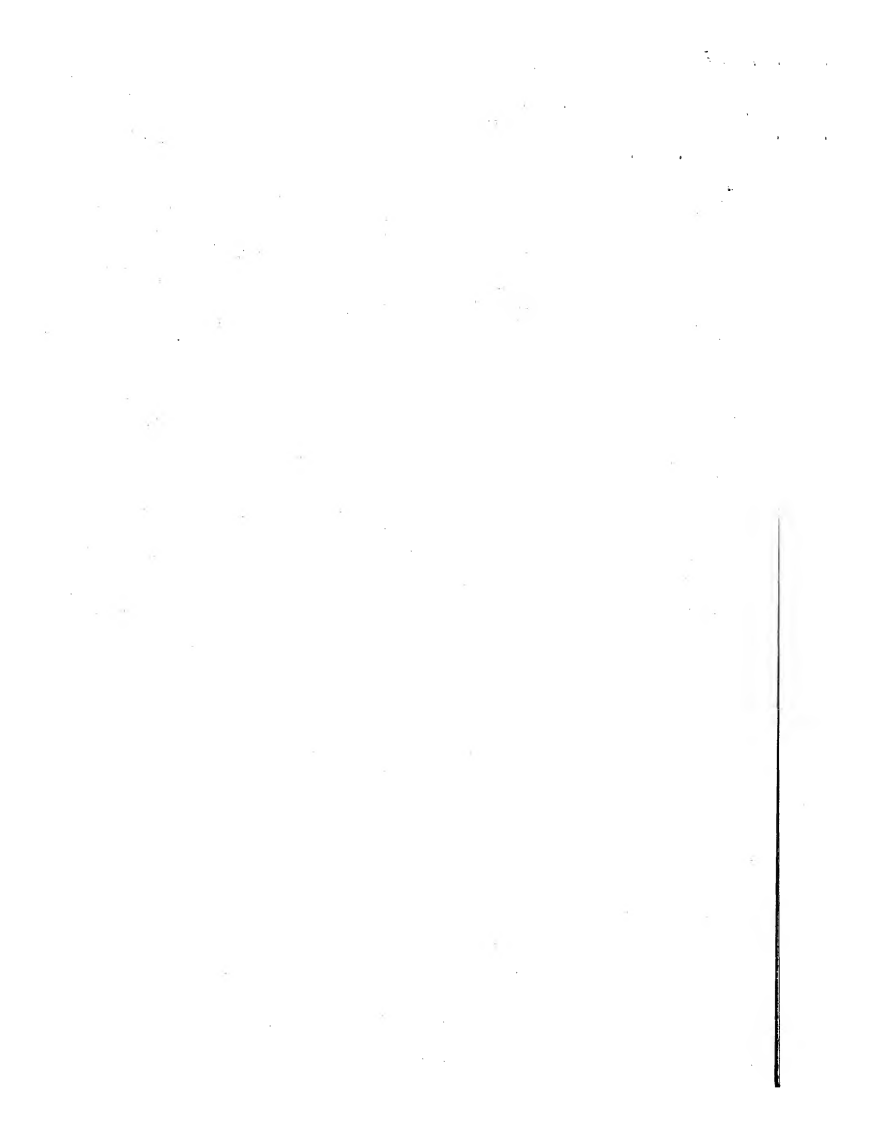
【0009】 以下図面を参照して、本発明のより具体的な実施の形態の図を詳細に説明する。

【0010】 図1は、本発明の第1実施形態に係わるディスクブレーキ装置の概略を示す断面図である。

【0011】 図1において、本実施形態のキャリバ10はフローティングキャリバであり、そのアーム12、14に形成された円筒状の孔16、18に嵌装されたピストン20、22によりキャリバ支持部24上に回転自在に支承されている。

【0012】 キャリバ10は、シリンド26を有し、該シリンド26は、その中心円筒状にくり貫き加工されたシリンドボア28を有している。このシリンドボア28内に円筒状のピストン30が回転自在に嵌装されてい

る。



(3)

特開平9-32870

【0013】ディスク38を挟んでインナパッド32及びアウトパッド40が設けられている。ディスク38は車削が前進走行する場合図中矢印で示した方向に回転する。従って、図面上部パッド32、40についてディスク38がキャリパ10に入っていく側で動く図の右側をリーディング側、ディスク38がキャリパ10から抜けて行く側である図の左側をトレイリング側ということにする。

【0014】インナパッド32は厚接材34及び裏金36からなり、その中心01をピストン30の中心02よりリーディング側にオフセットされて配置されている。又、ディスク38を挟んで、インナパッド32と反対側に、厚接材42及び裏金44からなるアウトパッド40がインナパッド32の中心01より更にリーディング側にオフセットされて配置されている。又、ディスク38を挟んでシリング26と一体化された、キャリパ10の爪部46（押圧部に相当）の押圧部48が、アウトパッド40の中心（中心部）03を押圧するように設けられている。

【0015】本実施形態のシリング26はフィストタイプであり、爪部46のシリングボア28と対向する部分には、シリング26にシリングボア28を加工するために必要なシリング加工送り孔50が設けられている。

【0016】又、52はアウトパッド40のトレイリング側端部の制動受け部で、54は爪部端部である。この部分の拡大図を図2に示す。図から明らかなように、制動受け部52の断面は、アウトパッド40の中心03から制動受け部52までの距離Rを半径とする円の一部分となるような形状とされている。

【0017】以下、本第1実施形態の作用を説明する。

【0018】制動が必要となき、シリングボア28に制動が送り込まれ、ピストン30はディスク38に送付く方向に動く。インナパッド32はディスク38の図の下側に押圧する。このとき、その反力によりシリング26はピストン30が動く方向とは反対の方向に回転する。これによって、シリング26と一体となっている爪部46の押圧部48がアウトパッド40をディスク38の図の上部に押圧する。このようにインナパッド32とアウトパッド40がディスク38を両側から挟み、厚接材を挟むことで制動力が発生し、ディスク38の回転が減速される。

【0019】このとき、アウトパッド40の制動力はシリング26を介して、ピン20で受けられるため、ピン16の周りのモーメントによって、従来、アウトパッド40のトレイリング側を押し付けた感で、アウトパッド40の偏摩耗が発生していた。

【0020】これに対し、本実施形態では、インナパッド32とアウトパッド40のオフセットを小さくするために、アウトパッド40をリーディング側にオフセットさせ、爪部46のシリング加工送り孔50の端に押圧部

48を設け、この押圧部48をアウトパッド40の中心（中心部）03に一致させるように設定している。

【0021】このようにして、押圧部48がアウトパッド40の中心のみのみを押すようにしたので、シリング26のピン16周りのモーメントによる偏摩耗等の影響を受けることがなく、偏摩耗を防止できる。

【0022】又、アウトパッド40の制動受け部52が、キャリパ10の爪部端部54と面接触しないように、図2を用いて既に説明したように、その断面がアウトパッド40の中心03から制動受け部52までの距離Rを半径とする円の一部分となるような形状とすることで、爪部端部54との接触面を少なくすることができ、制動受け部52の影響をも受けにくくすることができる。

【0023】次に、本発明の第2実施形態について説明する。

【0024】図3は第2実施形態に係わるディスクブレーキ装置の概略を示す断面図である。

【0025】図3の第2実施形態においては、図1の第1実施形態と同様の部品には下2桁が同じ符号を付してある。

【0026】第2実施形態では、インナパッド132は第1実施形態と同様リーディング側（図の右側）へオフセットされているが、アウトパッド140は第1実施形態と違い、トレイリング側（図の左側）にオフセットされている。又、このとき、アウトパッド140の中心がシリング126の中心から離れるオフセット量 μ は、より大きくなるが、爪部146の押圧部148がアウトパッド140の中心（中心部）03を押圧するようにしている。

【0027】制動時、シリングボア128に制動力が導入されると、ピストン130がインナパッド132を押圧する。この押圧力と同じ大きさで、反対向きの力Fがシリング126に働く。又、シリング126と一体となった爪部146も力Fでアウトパッド140をディスク138に押し付ける。

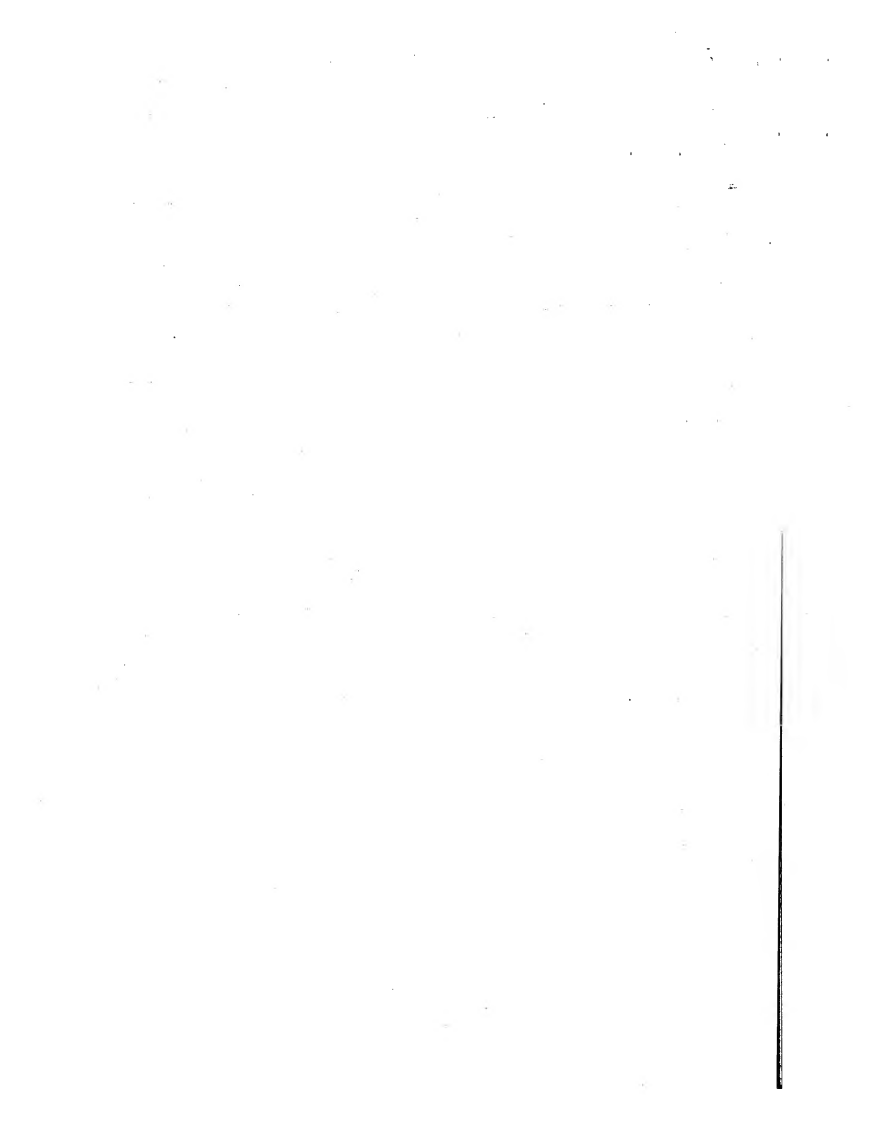
【0028】このため、シリング126には、図において反時計回りの方向のモーメント $F \times L$ が働く。

【0029】又、ディスク138と厚接材142との間の摩擦係数を μ とすると、アウトパッド140及び爪部146に厚接材 μF が働く。従って、図において爪146から爪部146までの距離をHとすると、シリング126には時計回りのモーメント $\mu F \times H$ が働く。

【0030】よって、 $F \times L = \mu F \times H$ が成立立つように、即ち $L = \mu H$ となるようにオフセット量 μ を決めれば、シリング126に働くモーメントを打ち消すことができる。

【0031】従って、シリング126のこじれ、ピストン130のこじれを防ぎ、アウトパッド140の偏摩耗を防止することができる。

【0032】又、本実施形態によれば、シリング126



(C)

特開平9-32870

5

のこじれが抑制されるため、インナパッド132の偏摩耗も抑制することができる。

【0033】このように、第1、第2実施形態いずれにおいても、アウトパッド40、140の中心のみを押圧することでキャリパ10、110に回転モーメントが生じて、アウトパッド40、140に該回転モーメントが伝達されないため、アウトパッド40、140の偏摩耗を低減することができる。

【0034】又、シリンダ26、126を一体形成したフィストタイプのキャリパ10、110において、爪部46、146を変位させてシリンダ加工造り50、150を形成することで、シリンダボア28、128の加工の容易性を確保しつつ、同時にアウトパッド40、140の中心部の押圧を可能とすることができる。

【0035】

【発明の効果】以上説明したとおり、本発明によれば、アウトパッドの中心のみを押圧することで、キャリパに回転モーメントが生じて、アウトパッドに回転力が伝達されないため、アウトパッドの偏摩耗を低減することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の第1実施形態に係わるディスクブレーキ装置の概略を示す断面図

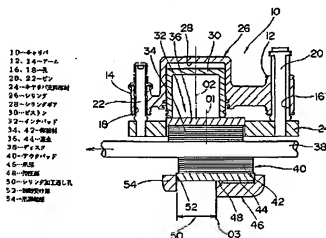
* 【図2】図1の部分拡大図

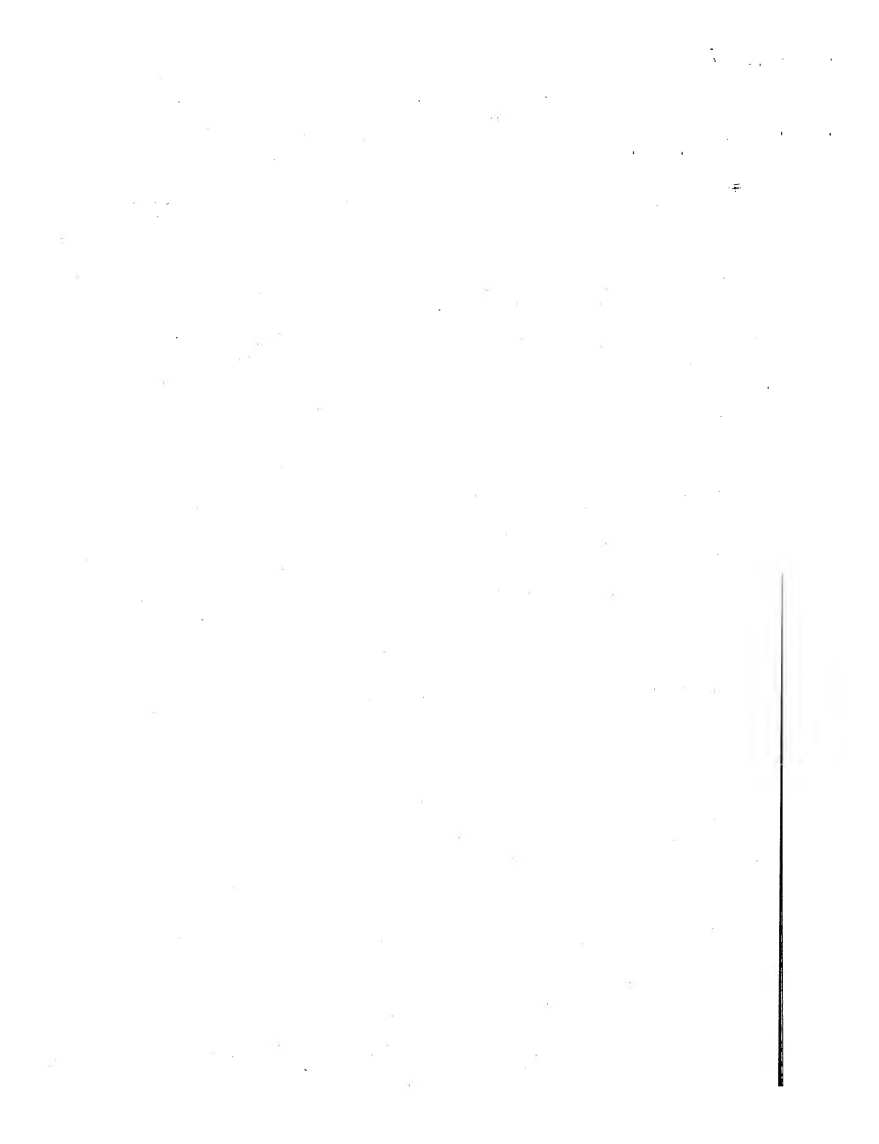
【図3】本発明の第2実施形態に係わるディスクブレーキ装置の概略を示す断面図

【符号の説明】

10、110…キャリパ
12、14、112、114…アーム
16、18、116、118…爪
20、22、120、122…ピン
24、124…キャリパ支持部材
26、126…シリンダ
28、128…シリンダボア
30、130…ピストン
32、132…インナパッド
34、42、134、142…摩擦材
36、44、136、144…裏金
38、138…ディスク
40、140…アウトパッド
46、146…爪部
48、148…押圧部
50、150…シリンダ加工造り
52、152…制動受け部
54、154…爪部端部

【図1】

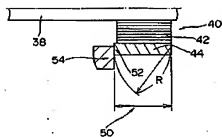




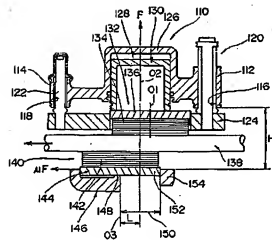
(5)

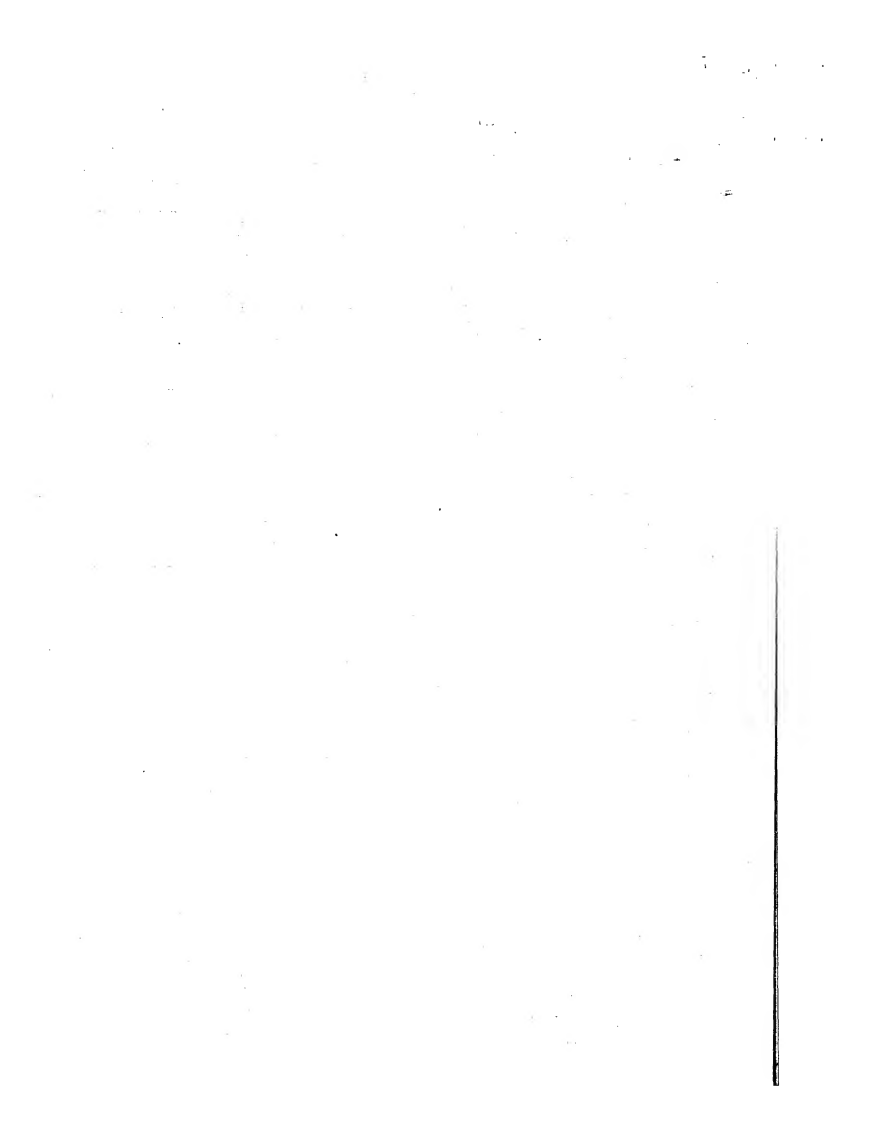
特開平9-32870

【図2】



【図3】





(19)



JAPANESE PATENT OFFICE

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11) Publication number: **09032870 A**

(43) Date of publication of application: 04.02.97

(51) Int. Cl.

F16D 55/22
F16D 65/02

(21) Application number: 07186858

(22) Date of filing: 24.07.95

(71) Applicant: TOYOTA MOTOR CORP

(72) Inventor: KURASAKO RIYOUICHI

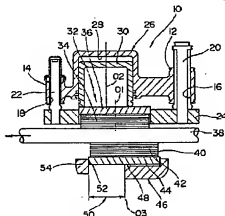
(54) DISC BRAKE DEVICE

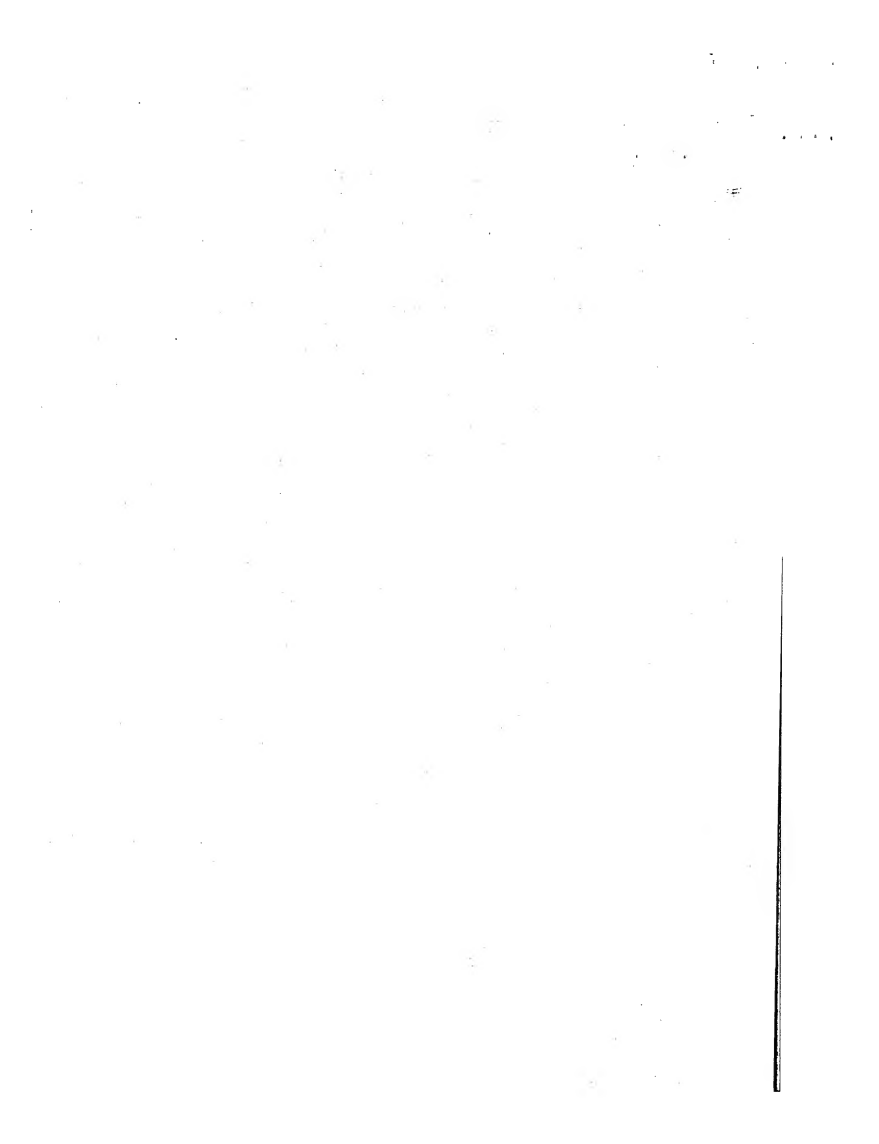
(57) Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To reduce partial abrasion of an outer pad of a disc brake device having a floating type caliper.

SOLUTION: In a disc brake device, a disc 38 is sandwiched and pressurized between an inner pad 32 and an outer pad 40 for performing braking. In such a device, only a center portion of the outer pad 40 is pressurized by a pressurizing part 48 arranged on a claw (pressurizing member) 46 integrated with a cylinder 26.

COPYRIGHT: (C)1997,JPO





PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 09-032870

(43)Date of publication of application : 04.02.1997

(51)Int.Cl.

F16D 55/22
F16D 65/02

(21)Application number : 07-186858

(71)Applicant : TOYOTA MOTOR CORP

(22)Date of filing : 24.07.1995

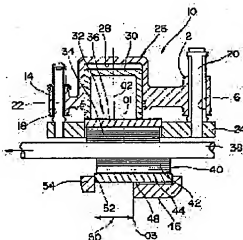
(72)Inventor : KURASAKO RIYOUICHI

(54) DISC BRAKE DEVICE

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To reduce partial abrasion of an outer pad of a disc brake device having a floating type caliper.

SOLUTION: In a disc brake device, a disc 38 is sandwiched and pressurized between an inner pad 32 and an outer pad 40 for performing braking. In such a device, only a center portion of the outer pad 40 is pressurized by a pressurizing part 48 arranged on a claw (pressurizing member) 46 integrated with a cylinder 26.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination] 26.04.1999

[Date of sending the examiner's decision of rejection] 25.12.2000

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's
decision of rejection]

[Date of requesting appeal against
examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2000 Japan Patent Office

* NOTICES *

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

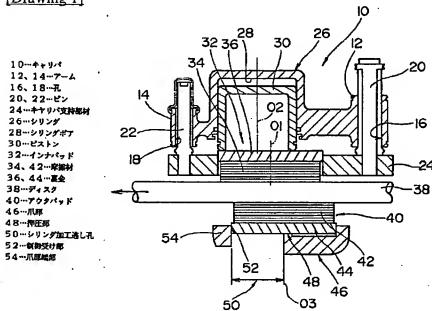
1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.

2. **** shows the word which can not be translated.

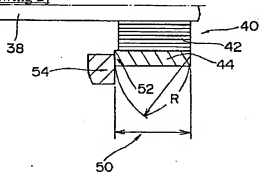
3. In the drawings, any words are not translated.

DRAWINGS

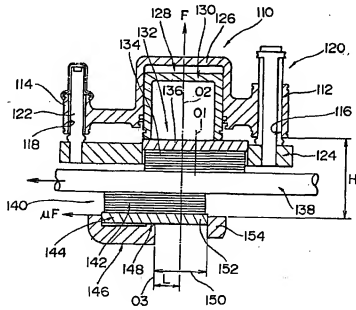
[Drawing 1]



[Drawing 2]



[Drawing 3]



[Translation done.]

* NOTICES *

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.

2. **** shows the word which can not be translated.

3. In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[The technical field to which invention belongs] this invention relates to the disk brake equipment which has a floating-die caliper.

[0002]

[Description of the Prior Art] When decelerating rotation of the advance hand of cut of the disk equivalent to an advance run of vehicles by disk brakes conventionally, A cylinder and the outer pad pressed by the press member formed in one at a disk side, It has this outer pad and the inner pad pressed from the side which counters at a disk side. friction engagement of an inner pad and the two pads (friction element) of an outer pad is carried out at both sides of a disk according to the press force of the piston which slides on the inside of the aforementioned cylinder -- making -- making -- this -- what has the floating-die caliper which pinches and presses a disk with two pads is known At this time, to suppress low the wear difference of the friction element which becomes large is needed rather than wear in one edge of a friction element can set to the other end. For example, in the floating caliper, to JP,58-106232,A, eccentricity of the center of a piston and the center of an outer pad is carried out, and the disk brake equipment it was made to reduce the partial wear of a pad is indicated.

[0003]

[Problem(s) to be Solved by the Invention] However, in order that the trailing side of the press section far from the center of the aforementioned angular moment which is the side which a disk escapes from a caliper and goes may press a pad strongly when the angular moment arises in a caliper with braking even if it carries out eccentricity of the center of an outer pad from the center of a piston like aforementioned JP,58-106232,A, the problem that partial wear occurs is in an outer pad.

[0004] this invention was made to solve the aforementioned conventional problem, and aims at offering the disk brake equipment which can reduce the partial wear of an outer pad.

[0005]

[Means for Solving the Problem] The outer pad by which this invention is pressed by a cylinder and the press member in which it was formed in one at a disk side, The inner pad pressed by the piston which slides on the inside of the aforementioned cylinder at a disk side, In the disk brake equipment which has the floating-die caliper which pinches and presses a disk with *****, the aforementioned outer pad, and an inner pad The aforementioned purpose is attained when the aforementioned press member which presses the aforementioned outer pad to a disk side was equipped with the press section which presses only the core of this outer pad.

[0006] namely, the press which presses the aforementioned outer pad to a disk side according to this invention -- as the press section of a member presses only the core of this outer pad, since it prevented that the big force joined the end of an outer pad, the partial wear of an outer pad can be suppressed

[0007]

[Embodiments of the Invention] the form of desirable operation carries out the variation rate of the aforementioned press member to a disk hand of cut to the boe center of the aforementioned cylinder -- making -- arranging -- and this press -- while forming the breakthrough for processing the boe of

this cylinder in the position which counters centering on the bo~~a~~ of the aforementioned cylinder of a member, it is forming the aforementioned press section in the position corresponding to near the core of the aforementioned outer pad

[0008] The amount of offset of an inner pad and an outer pad is enlarged by this. moreover, this press, while making processing of the bo~~a~~ of a cylinder easy by forming the breakthrough for processing the bo~~a~~ of this cylinder in the position which counters centering on the bo~~a~~ of the aforementioned cylinder of a member this press -- in the press section prepared in the position corresponding to near [of the aforementioned outer pad] the core of a member, since the center of an outer pad can be pressed, it can suppress effectively that partial wear occurs in an outer pad [0009] With reference to a drawing, the example of the form of more concrete operation of this invention is explained in detail below.

[0010] Drawing 1 is the cross section showing the outline of the disk brake equipment concerning the 1st operation form of this invention.

[0011] In drawing 1, the caliper 10 of this operation gestalt is a floating caliper, and is constructed across free [sliding] on the caliper supporter material 24 by the pins 20 and 22 fitted in the holes 16 and 18 of the shape of a cylinder formed in the arms 12 and 14.

[0012] A caliper 10 has a cylinder 26 and this cylinder 26 has the cylinder bore 28 by which the Japanese common chestnut **** processing was carried out into it at the shape of a cylinder. The cylinder-like piston 30 is fitted in free [sliding] in this cylinder bore 28.

[0013] On both sides of the disk 38, the inner pad 32 and the outer pad 40 are formed. A disk 38 rotates in the direction shown by the view Nakaya mark, when vehicles carry out an advance run.

Therefore, right-hand side of drawing which is the side with which a disk 38 goes into a caliper 10, and goes about each pads 32 and 40 for convenience is made a trailing side a leading side in the left-hand side of drawing which is the side with which a disk 38 falls out and goes from a caliper 10.

[0014] The inner pad 32 consists of friction material 34 and a back plate 36, and the center 01 is offset and arranged from the center 02 of a piston 30 at the leading side. Moreover, a disk 38 is inserted, and the outer pad 40 which becomes the inner pad 32 and an opposite side from the friction material 42 and a back plate 44 is further offset and arranged from the center 01 of the inner pad 32 at the leading side. Moreover, the press section 48 of the claw part 46 (equivalent to a press member) of a caliper 10 united with the cylinder 26 on both sides of the disk 38 is formed so that the center (core) 03 of an outer pad 40 may be pressed.

[0015] The cylinder 26 of this operation gestalt is a FISUTO type, and cylinder processing ***** 50 required for the cylinder bore 28 of a claw part 46 and the portion which counters in order to process a cylinder bore 28 into a cylinder 26 is formed.

[0016] Moreover, 52 is the braking receptacle section of the trailing side edge section of an outer pad 40, and 54 is a claw part edge. The enlarged view of this portion is shown in drawing 2. The cross section of the braking receptacle section 52 is made into a configuration which becomes a part [the circle which makes a radius distance R from the center 03 of an outer pad 40 to the braking receptacle section 52] so that clearly from drawing.

[0017] Hereafter, an operation of a **** 1 operation gestalt is explained.

[0018] When braking is required, damping oil is sent into a cylinder bore 28, and a piston 30 moves in the direction approaching a disk 38, and presses the inner pad 32 to the drawing down side of a disk 38. At this time, a cylinder 26 slides in the direction opposite to the direction which a piston 30 moves with the reaction force. By this, the press section 48 of the claw part 46 which is united with the cylinder 26 presses an outer pad 40 to the drawing up side of a disk 38. Thus, the inner pad 32 and an outer pad 40 sandwich a disk 38 from both sides, damping force occurs by carrying out friction engagement, and rotation of a disk 38 is slowed down.

[0019] since a pin 20 can receive the damping force of an outer pad 40 through a cylinder 26 at this time -- a pin -- with the surrounding moment of a hole 16, conventionally, the force of pushing the trailing side of an outer pad 40 worked strongly, and the partial wear of an outer pad 40 had occurred

[0020] On the other hand, with this operation gestalt, in order to make small offset of the inner pad 32 and an outer pad 40, the outer pad 40 was made to offset to a leading side, and the press section 48 was formed in the edge of cylinder processing ***** 50 of a claw part 46, and it has set up so

that this press section 48 may be made in agreement with the center (core) 03 of an outer pad 40.

[0021] thus -- since the press section 48 pushed only the center of an outer pad -- the pin of a cylinder 26 -- it is not influenced of the twist by the moment of the circumference of a hole 16 etc., and partial wear can be prevented

[0022] Moreover, influence of the braking receptacle section 52 can also be made hard to be able to lessen the contact surface with the claw part edge 54, and to be influenced, since it has considered as a configuration from which the cross section becomes a part [the circle which makes a radius distance R from the center 03 of an outer pad 40 to the braking receptacle section 52] as the braking receptacle section 52 of an outer pad 40 already explained using drawing 2 so that field contact might not be carried out with the claw part edge 54 of a caliper 10.

[0023] Next, the 2nd operation gestalt of this invention is explained.

[0024] Drawing 3 is the cross section showing the outline of the disk brake equipment concerning the 2nd operation gestalt.

[0025] In the 2nd operation gestalt of drawing 3, 2 figures has given the same sign to the same parts as the 1st operation gestalt of drawing 1 the bottom.

[0026] Although the inner pad 132 is offset like the 1st operation gestalt with the 2nd operation gestalt to the leading side (right-hand side of drawing), unlike the 1st operation gestalt, the outer pad 140 is offset at the trailing side (left-hand side of drawing). Moreover, although the amount L of offset in which the center of an outer pad 140 separates from the center of a cylinder 126 becomes larger at this time, it is made for the press section 148 of a claw part 146 to press the center (core) 03 of an outer pad 140.

[0027] If damping oil is introduced into a cylinder bore 128 at the time of braking, a piston 130 will press the inner pad 132. In the same size as this press force, the force F of the reverse sense works in a cylinder 126. Moreover, the claw part 146 which was united with the cylinder 126 also forces an outer pad 140 on a disk 138 by Force F.

[0028] For this reason, in a cylinder 126, moment $F \times L$ of the direction of the circumference of an anti-clock works in drawing.

[0029] Moreover, if coefficient of friction between a disk 138 and the friction material 142 is set to μ , frictional force μF will work to an outer pad 140 and a claw part 146. Therefore, if distance from a hole 116 to a claw part 146 is set to H in drawing, moment $\mu F \times H$ of the circumference of a clock will work in a cylinder 126.

[0030] Therefore, if the amount L of offset is decided to be set to $L = \mu H$ so that $F \times L = \mu F \times H$ may be realized namely, the moment committed in a cylinder 126 can be negated.

[0031] Therefore, a cylinder 126 can become complicated, ***** of a piston 130 can be prevented, and the partial wear of an outer pad 140 can be prevented.

[0032] Moreover, according to this operation gestalt, since ***** of a cylinder 126 is suppressed, the partial wear of the inner pad 132 can also be suppressed.

[0033] thus, the 1st and the 2nd operation gestalt -- also in any, since this angular moment is not transmitted to an outer pad 40,140 even if the angular moment arises in a caliper 10,110 by pressing only the center of an outer pad 40,140, the partial wear of an outer pad 40,140 can be reduced

[0034] Moreover, in the caliper 10,110 of the FISUTO type which really formed the cylinder 26,126, press of the core of an outer pad 40,140 can be simultaneously enabled by carrying out the variation rate of the claw part 46,146, and forming cylinder processing ***** 50,150, securing the ease of processing of a cylinder bore 28,128.

[0035]

[Effect of the Invention] Since turning effort is not transmitted to an outer pad by pressing only the center of an outer pad according to this invention even if the angular moment arises in a caliper as explained above, the partial wear of an outer pad can be reduced.

[Translation done.]

